US DENTAL DEPOT
6555 NW 9th Avenue suite 212
Fort Lauderdale 33309
Florida USA
USA - 1 1866 625 5558 – 1 954 874 6325
Colombia 57 1 489 9051
Peru 51 1 707 3444
Venezuela 58 212 729 1639
Aregentina 54 11 5258 7148 Cba 54 351 569 1409
www.USDENTALDEPOT.com

120V, 50/60, 50/60 Hz Modelos 120V

50/60 Hz Modelos 230V

Manual del Operador

TABLA DE CONTENIDO

Felicitaciones 3

Garantía 3

Notice Aviso de seguridad 4

Notas de seguridad eléctrica 5

El conocimiento de advertencias y precauciones ….. 5

Información importante 6

Datos técnicos 7

Instalación y Activación Por primera vez 8

Controles e indicadores 11

Prensada Programa de Lugares de hornos y descripciones 13

Programa de Lugares de hornos de porcelana y descripciones 15

Programa de parámetros prensada 16

www.USDENTALDEPOT.com

US DENTAL DEPOT
6555 NW 9th Avenue suite 212
Fort Lauderdale 33309
Florida USA
USA - 1 1866 625 5558 – 1 954 874 6325
Colombia 57 1 489 9051
Peru 51 1 707 3444
Venezuela 58 212 729 1639
Aregentina 54 11 5258 7148 Cba 54 351 569 1409
www.USDENTALDEPOT.com

Programa de los parámetros de porcelana 17

Programas de varias etapas 18

De etapas múltiples parámetros del programa 19

Auto-noche del modo de funcionamiento 20

Sistema de Códigos de error 20

Seleccionable aplicaciones 21

Fallo en la alimentación 22

Las piezas de repuesto Lista de 22

Servicio y Reparación de 23

Versión 1.0 noviembre de 2010

FELICIDADES

Enhorabuena por la compra de una imaginación la imagen de Prensa del horno, que en adelante se hace referencia en este manual como el horno. Este horno de vacío prima está diseñado para su uso con todas las de baja fusión de la porcelana y regulares, así como presionar material cerámico. El horno lleva el poder de una tarjeta de memoria Sistema Inteligente para el laboratorio dentalRecuerda de 200 programas diferentes y lleva a cabo con precisión cada uno a sus órdenes. Además, una pantalla LCD de pantalla digital muestra claramente la información del programa actual y hemos añadido una barra de estado para mostrar el progreso del programa.

WWW.USDENTALDEPOT.com

US DENTAL DEPOT
6555 NW 9th Avenue suite 212
Fort Lauderdale 33309
Florida USA
USA - 1 1866 625 5558 – 1 954 874 6325
Colombia 57 1 489 9051
Peru 51 1 707 3444
Venezuela 58 212 729 1639
Aregentina 54 11 5258 7148 Cba 54 351 569 1409
www.USDENTALDEPOT.com

Su horno contiene muchas características avanzadas incluyendo:

- 200 ajustable por el usuario los programas de cocción - 20 para la cerámica urgentes, 160 para la porcelana regular, y 20 en etapa de varios programas
- Platino termopar
- Mufla de cuarzo
- La falta de recuperación de energía

Este manual cubre la instalación, operación y mantenimiento del horno. Revisión y seguimiento

las directrices incluidas en este manual para asegurarse de que el sistema le da al más alto nivel de servicio.

WARRANTY

Este equipo es garantía de estar libre de defectos en materiales y mano de obra por un período de veinticuatro meses a partir de la fecha de instalación por personal autorizado de distribuidores.

Cualquier artículo devuelto a nuestra fábrica durante el período de garantía, a través de un distribuidor autorizado de Jelworld, será reparado o reemplazado, a nuestro criterio sin cargo alguno siempre y cuando nuestra inspección deberá indicar que es defectuoso.

Distribuidor de trabajo y el manejo de los gastos de envío no están cubiertos por esta garantía.

Esta garantía no cubre daños debido al envío, mal uso, manejo descuidado o reparaciones por personal de servicio autorizado-no. La garantía queda anulada si se instala o servicios que no sean personal de servicio autorizado. Imaginación, LLC no se hace responsable de daños indirectos o consecuentes o pérdidas de cualquier naturaleza en relación con este equipo.

WWW.USDENTALDEPOT.com

está en lugar de cualquier otra garantía expresa o implícita. Ningún representante o persona está autorizada a asumir por nosotros de cualquier responsabilidad en relación con la venta de nuestros equipos.

www.USDENTALDEPOT.com

AVISO DE SEGURIDAD

Este equipo ha sido diseñado para minimizar la exposición del personal a los peligros. Mientras que el horno VIP está diseñado para una operación segura, las precauciones se deben observar ciertas. El uso del horno de VIP no esté conforme con las instrucciones especificadas en este manual puede resultar en el fracaso permanente de la unidad.

Información general de seguridad.

ADVERTENCIA: Esta unidad cuenta con superficies calientes que pueden causar quemaduras

No opere la unidad sin trabajo de base aislamiento instalado o daños en el equipo puede Mantener una distancia mínima de 36 centímetros entre la unidad y los materiales o líquidos que sean combustibles o inflamables.

La superficie de suelo por debajo de la superficie de trabajo debe estar protegido en el caso de una prensa de anillo que está caído o cayendo Protección del piso debe ser de un material non-combustible/flammable.

Debe tenerse cuidado al colocar las manos cerca de mufla, la plataforma de mufla o Workbase aislamiento.

Las superficies pueden ser lo suficientemente caliente para causar quemaduras graves de las manos o la piel expuesta

Utilizar las herramientas adecuadas para la eliminación de piezas.

Las superficies pueden ser más caliente de lo que parecen.

Hornos presionar solamente: Utilice émbolos desechables solamente. Usando desechable émbolos no puede causar anillo pegarse a émbolo al final del programa. anillos que pega puede caer sin previo aviso y causar un daño grave o un incendio o una lesión.

Consulte a su distribuidor autorizado para el embalaje de las necesidades de material, si es necesario devolver el producto al fabricante. Correcto, se garantiza una seguridad óptima del embalaje del dispositivo durante el transporte. Si fuera necesario regresar el equipo al fabricante durante el período de garantía, Jelworld no aceptará reclamaciones por daños derivados del uso de materiales de embalaje incorrecto.

Cuando el manejo de la mufla, no toque la bobina de calefacción con los dedos. La grasa de la piel en el tubo de cuarzo fundido se produzca un sobrecalentamiento y escape rápido.

WWW.USDENTALDEPOT.com

Antes de cada uso, el operador deberá comprobar la seguridad en el funcionamiento y el estado del dispositivo.

El operador deberá tener conocimiento de la operación del dispositivo.

Este dispositivo no debe ser utilizado en cualquier área donde la atmósfera puede provocar un incendio o una explosión.

Notas de seguridad eléctrica.

El cable de la línea es el dispositivo principal de desconexión.

Utilice sólo conexiones eléctricas a tierra.

Para evitar el riesgo de choque eléctrico, incendio, cortocircuito o emisiones peligrosas, nunca introduzca

objetos inflamables en el equipo.

Utilice sólo cable de conexión (s) de entrega con el dispositivo.

Compruebe los cables del dispositivo para detectar posibles daños antes de encenderlo. Dañado los cables, enchufes y tomas de corriente deben ser reemplazados antes de su uso.

No coloque la unidad en el que podría ser rociado con agua, o en un ambiente húmedo.

El conocimiento de las advertencias y precauciones Los usuarios deben ejercer todas las precauciones para garantizar la seguridad del personal, y estar familiarizado con las advertencias y precauciones que a lo largo de este manual y se resumen a continuación.

En este manual, las definiciones siguientes son aplicables en todas las ADVERTENCIAS y PRECAUCIONES declaraciones:

ADVERTENCIAS: Cualquier operación, procedimiento o práctica, que, de no observarse estrictamente, podría resultar en lesiones o a largo plazo riesgos para la salud al personal.

PRECAUCIONES: Cualquier operación, procedimiento o práctica, que, de no observarse estrictamente, podría resultar en la destrucción de equipos o pérdida de eficacia o daños al equipo.

WWW.USDENTALDEPOT.com

PRECAUCIÓN

Mantener una distancia mínima de 10 pulgadas (25 cm) en todas las direcciones alrededor del horno.

Asegúrese de que el cable de la línea es de acceso para la extracción de energía de emergencia de funcionamiento.

US DENTAL DEPOT
6555 NW 9th Avenue suite 212
Fort Lauderdale 33309
Florida USA
USA - 1 1866 625 5558 – 1 954 874 6325
Colombia 57 1 489 9051
Peru 51 1 707 3444
Venezuela 58 212 729 1639
Aregentina 54 11 5258 7148 Cba 54 351 569 1409
www.USDENTALDEPOT.com

El horno VIP está diseñado para uso en interiores. Asegúrese que el área esté bien ventilada y libre de CORROSIVO gases como los producidos por INVERSTMENT Burnout.

El horno está diseñado para su instalación en entornos de categoría de sobretensión II.

IMPORTANT INFORMACIÓN

Notas Generales.

Todas las instrucciones de este manual forma parte integrante de la unidad. Ellos deben mantenerse cerca de la unidad y en la disposición siempre que lo requieran. la observancia exacta de estas instrucciones es una condición previa para el uso de la unidad para el fin previsto y para su correcto funcionamiento. This manual should be passed on to any future purchaser or operator. Este manual debe ser transmitida a todo posible comprador o el operador.

La seguridad del operador, así como un funcionamiento sin problemas de la unidad sólo puede garantizarse si se hace uso de las piezas originales. Además, el uso sólo se podrá hacer de los accesorios que se especifican en la documentación técnica o que hayan sido expresamente aprobados y publicados por Jelworld para los fines previstos.

No hay ninguna garantía contra los daños causados en las piezas o accesorios que se utilizan no provienen de la imaginación, LLC.

Tenga en cuenta las condiciones de uso y almacenamiento.

Aparatos de condensación que se acumulan o se mojan a través de un cambio de temperatura sólo puede ser operado después de que se seque completamente nuevo.

Imaginación LLC se considera ser el responsable del equipo con respecto a la seguridad, fiabilidad y buen funcionamiento, únicamente si el montaje, reposición, cambios o modificaciones y reparaciones se han llevado a cabo por un distribuidor autorizado y si el equipo se utiliza de conformidad con las instrucciones contenidas en este manual.

El dispositivo cumple con las normas de seguridad pertinentes válida en este momento.

WWW.USDENTALDEPOT.com

US DENTAL DEPOT
6555 NW 9th Avenue suite 212
Fort Lauderdale 33309
Florida USA
USA - 1 1866 625 5558 – 1 954 874 6325
Colombia 57 1 489 9051
Peru 51 1 707 3444
Venezuela 58 212 729 1639
Aregentina 54 11 5258 7148 Cba 54 351 569 1409
www.USDENTALDEPOT.com

Cualquier reimpresión de la documentación técnica, en su totalidad o en parte, está sujeta a la aprobación escrita previa de la imaginación LLC.

_____TECHNICAL DATOS

Para uso en interiores

Medio Ambiente:

Temperatura de funcionamiento 15 a 40 grados C (59 ° a 104 ° F)

Humedad de funcionamiento 15-31 ° C (80%), 32 a 40 grados C (50%) de humedad relativa

Altitud (máxima de funcionamiento) de 2000 metros

Potencia de entrada 115 VAC ± 10% 50/60Hz, 15A (incluyendo la bomba de vacío)

230 VAC ± 10% 50/60Hz, 10A (incluyendo la bomba de vacío)

Dimensiones de la imagen de Prensa 26 "H x 10.75" W x 13.5 "D (16" w / regulador de aire)

660 mm de altura x 273 mm ancho x 330 mm de profundidad

Imagen de porcelana Dimensiones 21.2 "x 10.75" W x 13.5 "D

Altura 538mm x 273mm de Ancho x 330mm de Profundidad

Temperatura de 1200 º C (2192 º F) máximo.

Peso de la imagen de X-Press 48.4 libras. (22Kg) (22Kg)

Imagen 41.2 libras. (18.72 Kg) (18.72 Kg)

www.USDENTALDEPOT.com

US DENTAL DEPOT
6555 NW 9th Avenue suite 212
Fort Lauderdale 33309
Florida USA
USA - 1 1866 625 5558 – 1 954 874 6325
Colombia 57 1 489 9051
Peru 51 1 707 3444
Venezuela 58 212 729 1639
Aregentina 54 11 5258 7148 Cba 54 351 569 1409
www.USDENTALDEPOT.com

Fusible - F1 (115VAC unidad) - 250V 20A Littelfuse 3AG # 314020

(Unidad de 230VAC) - 250V 10A BUSS AGC10

Interruptor para la bomba de vacío (115VAC Unidad) 5A

230VAC Unit) 3 Amp (Unidad de 230VAC) de 3 amperios

_____FURNACE INSTALACIÓN

INCLUIDOS LOS ARTÍCULOS

Los siguientes artículos se embalan con la Image Press furnace: Imagen de prensa del horno:

Al pulsar la Plataforma

Aire, con conexión para conectar el aire al horno

Operadores (este manual)

CONEXIÓN DE LA BOMBA DE VACÍO

Inserte la bomba de vacío de potencia conector del cable y la manguera de succión en lugares como se muestra a continuación.

BOMBA DE VACÍO DEL PANEL DE CONEXIONES

Si el conector de alimentación de la bomba es diferente del conector en la parte posterior del horno, puede ser necesario usar un cable adaptador. Póngase en contacto con su distribuidor si la bomba es diferente desde el conector en el horno.

La manguera de aspiración (1 / 4 de pulgada o de 6 mm) puede ser empujado en el accesorio de una pinza de púas no es necesario.

WWW.USDENTALDEPOT.com

El interruptor de la bomba tiene una capacidad de un máximo de 5 amperios (los modelos de 110 voltios) o 3 amperios (230 voltios) modelos. Si la bomba de corriente excede estos valores, el interruptor se disparará y el pequeño botón que se extenderá. Presione para restablecer.

El puerto de serie RS232 se utiliza para conectar una impresora en serie o se utiliza para actualizar el software del horno a través del ordenador.

SUMINISTRO DE AIRE PARA PRESIONAR

Al pulsar la porcelana requiere que un suministro de aire externo se conecta al horno. El suministro de aire debe tener un mínimo de 75PSI (5 bar). La presión máxima aplicada al horno no debe exceder los 125 psi (8,33 bar).

Conecte la línea de suministro de aire con el horno a la instalación como se muestra en la foto de arriba pulsando simplemente el final de línea en la conexión hasta que no va más allá. El otro extremo de la línea de aire viene con un accesorio 1/4NPT adjunto.

El regulador controla la presión de aire al cilindro de prensado. Está programado para 65 PSI (4.3Bar). Para volver a ajustar la presión de aire, levante el bloqueo de la tapa del regulador y los ajustes necesarios. Empuje hacia abajo la tapa de la cerradura.

El manómetro de presión en la parte frontal del horno indicará que la presión de aire está conectado a la caldera.

CA interruptor de encendido y cable de alimentación

El interruptor de alimentación de CA utiliza para encender el horno encendido y apagado se encuentra como se muestra en la foto de arriba.

A continuación el interruptor de encendido es el titular de fusible de la operación principal.

El cable de alimentación debe estar conectada a un circuito de potencia que no será compartido por otras cargas eléctricas.

_____FURNACE OPERACIÓN

ENCENDIDO DE LA ENERGÍA DEL HORNO:

WWW.USDENTALDEPOT.com

Cuando el interruptor de alimentación del horno se mueve a la posición de encendido, el horno se llevará a cabo un programa de prueba, y la tabla se desplazará a su posición hacia abajo. En este momento es muy importante introducir la plataforma pulsando sobre la mesa como se muestra en la siguiente foto.

La palabra "inactivo" en la línea inferior que indica que no hay ningún programa en ejecución. El horno comenzará a calentarse a la temperatura de inactividad por defecto de fábrica de 1000deg F (538 C).

Su horno está listo para su funcionamiento.

ADVERTENCIA!

_____CONTROLS E INDICADORES

Programa Número: El número de programa se muestra en tres dígitos ceros a la izquierda se debe introducir al teclear un número nuevo programa.

La temperatura en mufla: Esta es la temperatura en el interior de la mufla visualizan ya sea en grados Celsius o Fahrenheit. La letra "F" muestra que los hornos es en el establecimiento de Fahrenheit.

2 dígitos Nivel de vacío: vacío se muestra como se muestra. El 29 indica que ahora hay 29 pulgadas de vacío en el interior de la mufla. Las letras "en" indican que la lectura es en pulgadas. La lectura se convertirá en "cm" (Centímetros) si la unidad está configurado para funcionar en grados Celsius.

Función de Selección de botones:

a. De selección de programas:

cuando se desea cambiar el número del programa activo. Si se pulsa este botón, el cursor se moverá a la esquina superior derecha. Utilice el teclado numérico para introducir el número de programa. Cuando la tecla "Enter / revisión" se pulsa el botón, el número de programa se almacenan, y el cursor desaparecerá. El programa está listo para iniciar o modificar.

b. Edición:

Este botón se presiona para cambiar los parámetros del programa después de un número nuevo programa ha sido seleccionado. La palabra "Editar" aparecerá en la parte superior derecha de la

WWW.USDENTALDEPOT.COM

pantalla. El cursor se colocará en el primer dígito del valor de parámetro para que el programa, y el primer dígito del parámetro parpadeará indicando que está a la espera de la entrada del operador. Utilice el teclado numérico y el botón [Enter] para introducir datos y desplazarse hasta el valor del parámetro siguiente. Si [Enter] se presiona de nuevo después de que el último parámetro se cambia, el programa se repetirá hasta el primer parámetro. Para salir del modo de edición en cualquier momento, pulse el botón [Editar] de nuevo.

El botón Editar se puede también utilizar para activar "Editar sobre la marcha" durante la operación del programa. Si

"Editar" que se pulsa mientras un programa se está ejecutando, la palabra "Editar" aparecerá en el área de visualización superior derecha, y la primera "variable" parámetro de programa se mostrará en la segunda línea. El usuario puede cambiar eso y los siguientes parámetros de parámetros utilizando el teclado numérico y [Enter]. Al presionar [Editar] otra vez lo llevará a cabo de editar sobre la marcha.

c. Cancelar:

Se pulsa este botón para cancelar la actividad actual. Si un programa se ejecuta, este botón se cancelará el programa. Las palabras "Cancelado Programa abortadas" en la pantalla durante 8 segundos. La plataforma inferior, y el horno se enfríe a la temperatura de inactividad por defecto. Después de eso, la línea inferior aparecerá la leyenda "inactivo", indicando que el sistema es más la espera de la entrada del operador.

d. Inicio:

Este botón se presiona para comenzar a ejecutar el programa. [Inicio] se ejecutará el programa cada vez que si el cursor no parpadea en la ubicación número de programa. Al editar un programa, también puede pulsar en Iniciar para comenzar de inmediato el programa. necesario Itis no pulse Editar agin para salir el modo de edición.

Teclado numérico: Se utiliza para introducir los nuevos valores numéricos para diversos fines.

Entrar / revisión: Este botón se utiliza para confirmar el nuevo programa o la entrada número del parámetro. Después de la confirmación del número de programa, el botón [Enter / Revisión] otra vez se puede pulsar varias veces para ver los parámetros del programa.

WWW.USDENTALDEPOT.com

US DENTAL DEPOT
6555 NW 9th Avenue suite 212
Fort Lauderdale 33309
Florida USA
USA - 1 1866 625 5558 – 1 954 874 6325
Colombia 57 1 489 9051
Peru 51 1 707 3444
Venezuela 58 212 729 1639
Aregentina 54 11 5258 7148 Cba 54 351 569 1409
www.USDENTALDEPOT.com

Tabla de Arriba / Abajo: Utilice estos botones para controlar la mesa de movimiento ascendente y descendente. Pulse el botón para empezar el movimiento. Pulse el botón otra vez para detener el movimiento.

Estos botones también pueden utilizarse para ver los parámetros del programa.

2 dígitos Hora: Muestra la cantidad de tiempo restante en el programa después de la puesta es de prensa y la baja temperatura se ha alcanzado. Cuando el tiempo de programa restante es inferior a 1 minuto, este número va a cambiar a los segundos y comenzará la cuenta regresiva.

LED de gráfico de barras: El gráfico de estado LED actúa como una ayuda visual. El LED correspondiente se iluminará durante la programación y cuando el programa del horno se ha iniciado.

Actividad mensaje a: Esta área de la pantalla cambiará a menudo para mostrar o un parámetro descripciones de las actividades.

Indicador de varias etapas: los programas de varias etapas puede ser de 1 a 3 etapas de longitud. Estos indicadores se iluminan para mostrar el resultado de la etapa que está en uso durante la programación u operación.

Números y funciones del programa: PRENSA DE IMAGEN

Tabla 1

Programa #	Tipo de Programa	Descripción del Programa
1 - 20	Al pulsar Programas	Se utiliza para presionar. La pantalla mostrará una lista de parámetros sólo correspondientes a los ciclos de prensado.
21-180	Programas de porcelana	El uso de la porcelana de cocción. La pantalla mostrará una lista de parámetros sólo correspondientes a los

www.USDENTALDEPOT.com

US DENTAL DEPOT
6555 NW 9th Avenue suite 212
Fort Lauderdale 33309
Florida USA
USA - 1 1866 625 5558 – 1 954 874 6325
Colombia 57 1 489 9051
Peru 51 1 707 3444
Venezuela 58 212 729 1639
Aregentina 54 11 5258 7148 Cba 54 351 569 1409
www.USDENTALDEPOT.com

		ciclos de cocción de la porcelana.
181-200	Programas de varias etapas	El uso de sinterización o de uso especial. La pantalla mostrará una lista de parámetros sólo relativas a los ciclos de varias etapas. Consulte la sección de Programas de varias etapas para obtener más información
201	Purga Programa Sin carbono	Precargado programa de depuración para todos los hornos de cerámica ADVERTENCIA, NO UTILICE CON CARBON
202	Purga Programa Para el uso con el carbono	Precargado programa de depuración para los hornos que utilizan metales. Enfría al vacío para evitar sobrecalentamiento de la mufla
300	C a F y F a C Conversión	Seleccione este programa. A continuación, presione ENTRAR y EDIT. La escala de temperatura se alternarán cada vez que esto se lleva a cabo.
301	Set de inicio /inactivo Temperatura	Seleccione este programa. Pulse para introducir y editar, a continuación, modifique el número si lo desea. Pulse Intro para

WWW.USDENTALDEPOT.com

		confirmar.
302	Cocción de compensación	Se utiliza para hacer pequeños ajustes globales a temperaturas programa. Ejemplo: Si el horno está caliente de cocción en 5 grados, se puede reducir este valor en la misma cantidad para todos los programas funcionen correctamente.
303	Temperatura Programa de calibración	Utilice este programa con termopar plataforma especial de calibración o con los resultados de la plata del derretimiento de la prueba.. Normalmente no es necesario Consulte a la fábrica antes de intentar
304	Calibración de vacío Programa	Utilizar el programa con la prueba de vacío medidor calibrado para calibrar vacíoConsulte el manual de instrucciones para más información.
400	Bomba de vacío Prueba de Diagnóstico	Utilice este programa para ver si la bomba es lo suficientemente fuerte como para utilizar con el horno.
401	Bomba de vacío Prueba de fuga	Utilice este programa para ver si hay una fuga pequeña de vacío después de la bomba se apaga durante el programa.
402	Émbolo de prueba.	Al entrar en este programa hará que el émbolo de presión para activar.

WWW.USDENTALDEPOT.COM

		Cancelación de este programa se retrae el émbolo de presión
403	Fan Test	Entrando en el programa se enciende el ventilador de refrigeración.
404	LED de Prueba	Al entrar en este programa se enciende cada LED en el tablero de LED en secuencia.
500	Config # 1	Ubicación para introducir valores numéricos para cambiar las aplicaciones.
501	Config # 2	Ubicación para introducir valores numéricos para cambiar las aplicaciones.
502	Restablecer todos los programas.	Borra todos los programas y restaura los valores por defecto de fábrica. número de código especial necesario.

WWW.USDENTALDEPOT.COM

Números y funciones del programa: Porcelana Horno IMAGEN

US DENTAL DEPOT
6555 NW 9th Avenue suite 212
Fort Lauderdale 33309
Florida USA
USA - 1 1866 625 5558 – 1 954 874 6325
Colombia 57 1 489 9051
Peru 51 1 707 3444
Venezuela 58 212 729 1639
Aregentina 54 11 5258 7148 Cba 54 351 569 1409
www.USDENTALDEPOT.com

Tabla 2

Programa #	Tipo de Programa	Descripción del Programa
1-180	Programas de porcelana.	El uso de la porcelana de cocción. La pantalla mostrará una lista de parámetros sólo Correspondientes a los ciclos de cocción de la porcelana.
181-200	Programas de varias etapas.	El uso de sinterización o de uso especial. La pantalla mostrará una lista de parámetros sólo relativas a los ciclos de varias etapas. Consulte la sección de Programas de varias etapas para obtener más información
201	Purga Programa Sin carbono	Precargado programa de depuración para todos los hornos de cerámica ADVERTENCIA, NO UTILICE CON CARBON
202	Purga Programa Para el uso con el carbono	Precargado programa de depuración para los hornos que utilizan metales. Enfría al vacío para evitar sobrecalentamiento de la mufla
300	C a F y F a C Conversión	Seleccione este programa. A continuación, presione ENTRAR y EDIT.

WWW.USDENTALDEPOT.COM

		La escala de temperatura se alternarán cada vez que esto se lleva a cabo.
301	Set de inicio / inactivo Temperatura	Seleccione este programa. Pulse para introducir y editar, a continuación, modifique el número si lo desea. Pulse Intro para confirmar.
302	Cocción de compensación	Se utiliza para hacer pequeños ajustes globales a temperaturas programa Ejemplo: Si el horno está caliente de cocción en 5 grados, se puede reducir este valor en la misma cantidad para todos los programas funcionen correctamente.
303	Temperatura Programa de calibración	Utilice este programa con termopar plataforma especial de calibración o con los resultados de la plata del derretimiento de la prueba. Véase el Manual de instrucciones para más información.
304	Calibración de vacío Programa	Utilizar el programa con la prueba de vacío medidor calibrado para calibrar vacío. Consulte el manual de instrucciones para más información.
400	Bomba de vacío	Utilice este programa para ver si la bomba es lo suficientemente fuerte

WWW.USDENTALDEPOT.COM

	Prueba de Diagnóstico	como para utilizar con el horno.
401	Bomba de vacío Prueba de fuga	Utilizar el programa en sí si hay leagage pequeño de vacío después de la bomba se apaga durante el programa.
500	Config # 1	Ubicación para introducir valores numéricos para cambiar las aplicaciones.
501	Config # 2	Ubicación para introducir valores numéricos para cambiar las aplicaciones.
502	Restablecer todos los programas.	Borra todos los programas y restaura los valores por defecto de fábrica. Special code number needed. número de código especial necesario.

_____Pressable Programa de parámetros (IMAGEN DE PRENSA solamente)

La IMAGEN DE PRENSA TM permite 20 diferentes programas generados por los usuarios de cerámica prensada (números de programa 1-20) para ser almacenados en la memoria. Estos programas pueden ser creados o modificados según sea necesario. La siguiente tabla muestra los parámetros disponibles que sean necesarias para el prensado de todos los materiales prensada.

Tabla 3

PARÁMETRO	GAMA	DESCRIPCIÓN
Baja temperatura	0 a 2192 ° F 0 a 1200 ° C	Temperatura a la que el programa hace que la tabla de menores para inserta el anillo de presión. Este valor es normalmente

WWW.USDENTALDEPOT.COM

		mantenida en o F 1292 (700 º C).
Tasa	1 a 392 ° F / min 1 a 200 º C / minuto	Programado en grados por minuto. Controla la velocidad de aumento de la temperatura.
Vacío	Por un vacío completo 2 Para Alto Vacío	Si uno está programado, la bomba se tire al vacío máximo y luego se apagará. Si 2 se programa la bomba funciona continuamente durante el programa. Introducción de un valor de 0 no se permite en los programas de presionar.
De alta temperatura	0 a 2192 F 0 a 1200 C	Alta temperatura parámetro para el prensado de la operación.
Tiempo de espera	0 a 99:99	Tiempo de mantenimiento a alta temperatura antes de pulsar comienza. Programado en minutos y segundos.
Pulse Time	0 a 99:00	Al pulsar el tiempo a altas temperaturas. Programado en minutos y segundos.
Cool Time	0 a 99:99	Tiempo de enfriamiento al final del tiempo de prensado. De uso común para presionar al metal.

WWW.USDENTALDEPOT.COM

Nota: Los intentos de introducir un valor fuera del rango aceptable se traducirá en un mensaje de error diciendo que la pantalla

"Valor demasiado alto Pulse cualquier tecla".

Al pulsar la Operación del Programa:

Cuando en el botón Inicio se pulsa, el cuadro se elevará a la posición cerrada y la mufla se comenzará a calentar a la temperatura de bajo valor. Cuando el valor de baja temperatura se logra, la tabla inferior y el indicador de mensaje "Insertar anillo" aparecerá.

Inserte el anillo en la base de presionar lo más rápido posible y pulse el botón "Inicio" de nuevo. En la tabla se elevará a la posición cerrada. La bomba de vacío se iniciará y el programa continuará hasta su finalización.

Porcelana parámetros de cocción (PRENSA IMAE e imagen)

Programas de porcelana se pueden crear o modificar según sea necesario. La siguiente tabla muestra los parámetros disponibles que sean necesarias para la cocción. Consulte las tablas 1 o 2 para la asignación de número de programa para el prensado de hornos y hornos de porcelana.

Tabla 4

PARÁMETRO	GAMA	DESCRIPCIÓN
Baja temperatura	0 a 2192 ° F 0 a 1200 ° C	Temperatura a la que el programa hace que la tabla de menores para inserta el anillo de presión. Este valor es normalmente mantenida en o F 1292 (700 º C).
Pre seco	0-99 minutos	La hora de la tabla de elevación a levantarse a la posición cerrada. Programable en pocos minutos.

WWW.USDENTALDEPOT.COM

US DENTAL DEPOT
6555 NW 9th Avenue suite 212
Fort Lauderdale 33309
Florida USA
USA - 1 1866 625 5558 – 1 954 874 6325
Colombia 57 1 489 9051
Peru 51 1 707 3444
Venezuela 58 212 729 1639
Aregentina 54 11 5258 7148 Cba 54 351 569 1409
www.USDENTALDEPOT.com

Tasa	1 a 392 ° F / min 1 a 200 º C / minuto	Programado en grados por minuto. Controla la velocidad de aumento de la temperatura.
Vacío	0 para no vacío 1 para un vacío completo 2 Para Alto Vacío	Si es 0 se programa, el programa se ejecutará sin vacío. Si uno está programado, la bomba se tire al vacío máximo y luego se apagará. Si 2 está programado, la bomba funcionará continuamente durante el programa.
Vac Inicio	0 a 2192 ° F 0 a 1200 ° C	Rango programable para el inicio de la temperatura del vacío. Esta es la temperatura a la que la bomba va a arrancar.
Vac de lanzamiento	0 a 2192 ° F 0 a 1200 ° C	Rango de temperatura programable para la liberación de vacío. Esta es la temperatura a la que dará a conocer al vacíoSi el número es mayor que alta temperatura, el vacío se mantiene.
De alta temperatura	0 a 2120 F 0 a 1160 C	Hola temperatura para fundir la porcelana.
Mantenga W / VAC	0 a 99:99	Tiempo de mantenimiento a alta temperatura con una aspiradora. Programado en minutos y segundos.
Mantenga NoVac	0 a 99:99	Tiempo de mantenimiento a alta temperatura sin vacío. Programado en

WWW.USDENTALDEPOT.COM

		minutos y segundos. Comienza después del final de Hold W / hora Vac.
Cool Time	0-99 minutos	La hora de la mesa elevadora para bajar a la posición inferior. Programable en pocos minutos.

Nota: Los intentos de introducir un valor fuera del rango aceptable se traducirá en un mensaje de error diciendo que la pantalla

"Valor demasiado alto Pulse cualquier tecla".

Etapa Programas ____Multi (PRENSA IMAGEN e imagen)

Escenario de múltiples programas se utilizan para la cocción o sinterización de la cerámica, cuando sea necesaria para calentar y mantener a una temperatura y calor o frío a otro la temperatura programada. La flexibilidad de la programación le permite crear muchos tipos diferentes de programas. La disposición muchos parámetros puede parecer complicado, pero cada etapa es simplemente una repetición de la etapa anterior, y realmente no es difícil si usted está familiarizado con los hornos convencionales. Si necesita ayuda, llame al Jelword, y estaremos encantados de ayudarle.

Una breve descripción de un ciclo de varias etapas es el siguiente:

Entrada de trabajo: Este es similar al inicio de un programa de cocción de porcelana típica. Le permite programar una temperatura baja para el secado o precalentamiento, y luego un tiempo para levantar la mesa y luego un tiempo de espera a la temperatura. Esta etapa es necesaria, ya sea para 1,2 o 3 programas de etapa. Es especiallyuseful para bajar la temperatura de reposo a una temperatura inicial inferior a veces especificado por los fabricantes de materiales.

WWW.USDENTALDEPOT.COM

US DENTAL DEPOT
6555 NW 9th Avenue suite 212
Fort Lauderdale 33309
Florida USA
USA - 1 1866 625 5558 – 1 954 874 6325
Colombia 57 1 489 9051
Peru 51 1 707 3444
Venezuela 58 212 729 1639
Aregentina 54 11 5258 7148 Cba 54 351 569 1409
www.USDENTALDEPOT.com

Etapa 1: Etapa 1 parámetros son idénticos a un ciclo de cocción de porcelana regular y se puede utilizar para porcelanas convencionales de cocción si es necesario.

Etapa 2: Después de completar tus parámetros de la Etapa 1, la pantalla le preguntará si desea agregar una etapa 2. Si usted elige una, luego la siguiente etapa de los parámetros se presenta para la programación. Si selecciona 0, la pantalla irá a la hora de parámetros fresco para completar el ciclo.

La segunda etapa, si es necesario, repite los mismos parámetros que la etapa anterior. La principal diferencia es que usted puede programar una temperatura más alta o más baja y mantenga a esa temperatura.

Etapa 3: Después de completar la entrada de la Etapa 2 parámetros, la pantalla le preguntará si desea agregar un estadio 3. Si usted elige una, a continuación, la siguiente etapa de los parámetros se presenta para la programación. Si selecciona 0, la pantalla irá a la hora de parámetros fresco para completar el ciclo.

La tercera etapa, si es necesario, repite los mismos parámetros que la etapa anterior. Usted puede programar una temperatura más alta o más baja y mantenga a esa temperatura.

Cool Time: Después de completar la entrada de los parámetros de la etapa 1, etapa 2 o 3 fase del programa, la pantalla mostrará la hora parámetro fresco. Anote la cantidad de tiempo fresco deseo en cuestión de minutos necesario.

La tabla de la página siguiente se enumeran los parámetros asociados con la operación de múltiples etapas.

WWW.USDENTALDEPOT.com

Los parámetros de varias etapas

Tabla 5

ETAPA #	PARÁMETRO	GAMA	DESCRIPCIÓN
Entrada de Trabajo	Baja temperatura	O a 1562 F	A partir de temperatura antes del inicio de la Etapa 1 de calefacción

US DENTAL DEPOT
6555 NW 9th Avenue suite 212
Fort Lauderdale 33309
Florida USA
USA - 1 1866 625 5558 – 1 954 874 6325
Colombia 57 1 489 9051
Peru 51 1 707 3444
Venezuela 58 212 729 1639
Aregentina 54 11 5258 7148 Cba 54 351 569 1409
www.USDENTALDEPOT.com

		0 A 850 º C	
Entrada de Trabajo	Pre seco	0 TO99 minutos	La hora de la tabla de elevación a levantarse a la posición cerrada antes del inicio de la Etapa 1 de calefacción. Programable en sólo unos minutos.
Entrada de Trabajo	Tiempo de espera	0 a 99 minutos	Tiempo de mantenimiento a alta temperatura antes del inicio de la Etapa 1 de calefacciónProgramado en minutos y segundos.
Etapa 1,2,3	De alta temperatura	0 A 2120 M 0 a 1160 C	La temperatura que se programa puede ser mayor o menor que la temperatura previamente introducida.
Etapa 1,2,3	Tasa	1 a 392 ° F / min 1 a 200 º C / minuto	Programado en grados por minuto. Controla la velocidad de aumento de la temperatura.
Etapa 1,2,3	Vacío	0 para no vacío 1 para vacío completo 2 Para Alto Vacío	Si es 0 se programa, el programa se ejecutará sin vacío. Si uno está programado, la bomba se tire al vacío máximo y luego se apagará. Si 2 está programado, la bomba funcionará continuamente durante el programa.

www.USDENTALDEPOT.com

Etapa 1,2,3	Vac Inicio	0 a 2192 ° F 0 a 1200 ° C	Rango programable para el inicio de la temperatura del vacío. Esta es la temperatura a la que la bomba va a arrancar.
Etapa 1,2,3	Vac de lanzamiento	0 a 2192 ° F 0 a 1200 ° C	Rango de temperatura programable para la liberación de vacío. Esta es la temperatura a la que dará a conocer al vacío. Si el número es mayor que alta temperatura, el vacío se mantiene.
Etapa 1,2,3	Mantenga W / VAC	0 a 99:99	Tiempo de mantenimiento a alta temperatura con una aspiradora. Programado en minutos y segundos.
Etapa 1,2,3	Mantenga NoVac	0 a 99:99	Tiempo de mantenimiento a alta temperatura sin vacío. Programado en minutos y segundos. Comienza después del final de Hold W / hora Vac.
Añadir la etapa 2?	Seleccione Siguiente Etapa Si necesita	1 Para Sí, 0 si no	Si uno es seleccionado, la pantalla cambiará a la Etapa 2. Si se selecciona 0, la pantalla irá al parámetro fresco. Véase la última línea.
Agregar a la Etapa 3?	Seleccione Siguiente Etapa Si	1 Para Sí, 0 si no	Si uno es seleccionado, la pantalla cambiará a

WWW.USDENTALDEPOT.COM

	necesita		la Etapa 3. Si se selecciona 0, la pantalla irá al parámetro fresco. Véase la última línea.
Cool Time	Bajo la tabla	0-99 minutos	La hora de la mesa elevadora para bajar a la posición inferior. Programable en pocos minutos.

WWW.USDENTALDEPOT.com

MODO DE NOCHE
_AUTO

Después en el botón Inicio se presiona para iniciar un programa, pulse el botón "selección de programas" para abrir el modo de pantalla de selección de Noche. Si selecciona uno y presione Enter, el horno se completa el programa. A continuación, se enfriará a 392 F (200 ° C), y la plataforma se cerrará y "Night Mode" se visualizará. Pulse Cancelar para seleccionar un nuevo número de programa.

CÓDIGOS DE ERROR / SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ERROR 1 CPU / error PCB. Autodiagnóstico han determinado un problema con la memoria, el código del programa, o un componente periférico. Apague la unidad vuelva a encenderla. Consulte con la fábrica si el problema vuelve a ocurrir.

ERROR 2 Mufffle no calefacción. A su vez fuera del horno y en la espalda. Si se repite el problema, la mufla deberá reemplazar.

ERROR 3 error del termopar. Apague el horno y vuelva a encenderlo. Si el problema vuelve a ocurrir consulte a la fábrica. Este error puede ocurrir por error, si el horno se ha apagado en un ambiente frío durante un período prolongado de tiempo. Véase también error por debajo de termopar abierto.

ERROR 4 de error de calibración de vacío cero durante el encendido. El diagnóstico hasta los ensayos de alimentación tiene que determinar la medida a cero la lectura de vacío es mayor que el rango de operación normal de ningún **vacío:. NOTA: Este error puede producirse si el horno se apaga con un presente vacío o si la mufla se cierra (como la mufla se enfría lentamente, el vacío se pueden crear causando un error 4 cuando el poder se vuelve a encender.)**

ERROR 5 mufla corriente de alta. Ver los otros 2 por encima de error.

Error 6 de error de control de calor. La mufla actual no puede ser controlado adecuadamente. Apague el horno y vuelva a encenderlo. Si el problema vuelve a ocurrir consulte a la fábrica.

RAPID pitidos cuando PODER ESTÁ ENCENDIDA: termopar abierto. Consulte a la fábrica.

VACÍO DE ERRORES - Programa abortadas: El programa que se llama para el vacío, pero el vacío no se detectó en el interior de la mufla. El programa se cancelará y la tabla inferior se

MÁS DE LA TEMPERATURA DE ERROR: La temperatura ha superado los 1.240 grados C internamente. Problema con la tarjeta del circuito principal. Consulte a la fábrica.

PROGRAMS 500 y SELECTABLE OPCIONES-501 (APPS.)

La unidad se puede configurar para activar / desactivar diferentes opciones de uso del programa 500 y 501. Cada aplicación tiene un número asociado con ella. Los números deben ser sumados si desea más de una aplicación en conjunto que está en la mesa.

Ejemplo: Si el número de programa 500 es 000, a continuación, para desactivar el vacío al final del programa, y desactivar el cierre de mufla automática después de 15 minutos, añadir 2 y 16 (entre 018) con el número actual se muestra en la pantalla (000), y pulse la tecla Enter.

Aplicaciones disponibles con programa 500

WWW.USDENTALDEPOT.COM

Añadir NumberTo	FUNCIÓN
1 1	Habilitar la tensión actual de diagnóstico de puesta en marcha de visualización
2 2	Deshabilitar vacío de enfriamiento al final del programa
4 4	Reservados
8 8	Reservados
16 16	Desactiva el "cierre la mufla después de 15 minutos" característica
32 32	Desactiva el "auto de vacío cero"
64 64	Reservados
128 128	Reservado)

Otras opciones se puede acceder utilizando el número de programa 501 Cambiar el número de añadir / restar el número de la opción deseada que figuran en el cuadro 12. Utilice el mismo procedimiento de agregar los números como en el programa 500.

Aplicaciones disponibles con el Programa 501

Añadir NumberTo	FUNCIÓN
1	Para 230 VAC 60 Hz
2	Para 100 VAC 50 Hz
4	ENABLE impresora de salida
8	Límite de señales sonoras al final de un ciclo de cuatro PRENSA
16	Reservados
32	Eliminar el error de 3 de termopar controlar el poder
64	Tiempo de secado previo: 50% de mufla abierta, el 50% paso a paso cerrado

WWW.USDENTALDEPOT.com

128	ciclo automático ENABLE

Fallas de energía

En el caso de un corte de energía, el horno volverá a la operación sobre la base de la longitud de la falla de energía y el modo de operación en que estaba cuando se cortó la luz. Muy apagones cortos no tendrá ningún efecto sobre la operación. Poder fallos que se producen cuando un ciclo no se ejecuta se recuperará con una potencia de serie en la prueba y el visto bueno de pantalla de prueba. Cualquier falta de energía eléctrica de más de 5 minutos se cancelará el ciclo de funcionamiento. En el caso de interrupciones del suministro eléctrico de menos de 5 minutos, las medidas adoptadas dependerá de la modalidad y el segmento que se estaba ejecutando y puede resultar en el tiempo o segmento que es ajustado para compensar la hora de cierre de energía.

Piezas de repuesto Service

Las siguientes piezas de repuesto están disponibles a través de su imaginación autorizado, LLC distribuidor. Instrucciones para la instalación se proporcionan con la parte.

Número de pieza	Descripción
Y179	**Sustitución de mufla Para PRENSA DE IMAGEN Lavado / Horno de porcelana 115 VCA**
Y180	**Sustitución de mufla Para PRENSA DE IMAGEN Lavado / Horno de porcelana 230 VCA**
Y181	**Sustitución del horno de mufla para la porcelana IMAGEN 115 VCA**
Y182	**Sustitución del horno de mufla para la porcelana IMAGEN 230 VCA**
Y178 Y178	**Asamblea de la válvula de vacío**
V007VIPX115	**Sustitución de la placa principal del PC IMAGEN DE PRENSA 115 VCA**
V007VIP115	**Main Board PC IMAGEN sustitución 115 VCA**
V007VIPX230	**Sustitución de la placa principal del PC IMAGEN DE PRENSA 230 VCA**
V007VIP230	**Main Board PC IMAGEN sustitución de 230 VCA**
Y061	**Termopar**
W09	**Plataforma Anillo de cierre**
W069	**Mufla carcasa superior del anillo o**
W060	**Termopar junta tórica**
Y181	**Regulador de aire de la Asamblea IMAGEN DE PRENSA**

WWW.USDENTALDEPOT.com

W070	**Sello especial para presionar IMAGEN DE PRENSA émbolo**
F019	**Pressing Plunger IMAGE PRESS Al pulsar IMAGEN DE PRENSA émbolo**
V137	**Teclado de membrana**
W054	**Plataforma de primavera**
J010	**Principal del fusible Para 115VAC Hornos**
J011	**Principal del fusible para 230 VAC Hornos**
F024	**Cocción de plataforma de imagen**
F022	**Al pulsar Plataforma 100-200 Anillo de Gram**
F030	**Al pulsar Plataforma 300 Anillo de Gram**
F033	**Al pulsar Plataforma 250 Anillo de Gram**
G048	**Al pulsar PRENSA DE IMAGEN cilindro**
D026	**Motor para la tabla de elevación**
G050	**Filtro en línea de vacío**

Service Y Reparación de Procedimientos

Servicio de los procedimientos de aplicación no están incluidos en los operadores de este manual. Que se incluirá en las piezas de recambio cuando se les ordena. Si usted tiene alguna pregunta sobre el servicio o partes de pedido, póngase en contacto con el servicio al cliente al 954-340-4991 .Alguien habrá respuesta a sus preguntas.

WWW.USDENTALDEPOT.com